






Extrusion die for blowmoulding hollow articles

Patent number: EP0873845
Publication date: 1998-10-28
Inventor: TRITSCH OLIAN (DE)
Applicant: FISCHER W MUELLER BLASFORMTECH (DE)
Classification:
- international: B29C49/04; B29C47/22
- european: B29C47/22B
Application number: EP19980106312 19980407
Priority number(s): DE19972007060U 19970421

Also published as:

 EP0873845 (A3)
 EP0873845 (B1)
 DE29707060U (U1)

Cited documents:

 DE29707060U
 US4212620
 JP59137114
 JP59199220

Report a data error here

Abstract of EP0873845

A die head for blow moulding hollow plastic products has radially adjustable control elements for varying the die orifice and a centring ring (2) concentrically surrounding the die ring (4). A first control element (7) attached to the centring ring (2) moves the die ring (4) in the X-direction while a second control element (8) at a right angle to the first (7) simultaneously moves the centring ring (2) and die ring (4) normal to the X-direction (Y-direction). Preferably, both control members (7, 8) form a crossed table-like stroking unit. A load-applying unit (12) of the first control element (7) has a bolt (17) connected to the die ring (4) and a load applying unit (22) of the second control element (8) has a guide bolt (23) passing through the centring ring (4) with the front end making a non-positive connection with the outer face of the die ring (4). Both control elements (7, 8) and their load-applying units (12, 22) have similar construction and both are supported between parallel rods (11, 21).

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 873 845 A2

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
28.10.1998 Patentblatt 1998/44

(51) Int. Cl.⁶: B29C 49/04, B29C 47/22

(21) Anmeldenummer: 98106312.6

(22) Anmeldetag: 07.04.1998

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 21.04.1997 DE 29707060 U

(71) Anmelder:
Fischer - W. Müller Blasformtechnik GmbH
53842 Troisdorf-Spich (DE)

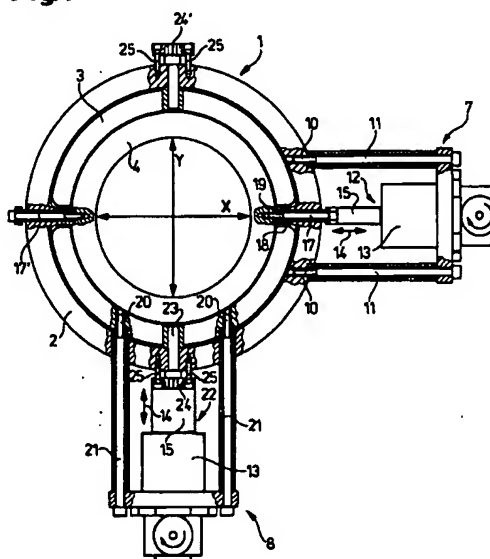
(72) Erfinder: Tritsch, Ollan
53578 Windhagen-Günterscheid (DE)

(74) Vertreter:
Müller, Gerd, Dipl.-Ing.
Patentanwältin
Hemmerich-Müller-Grosse
Pollmeier-Valentin-Gliske
Hammerstrasse 2
57072 Siegen (DE)

(54) **Extrusionskopf für das Blasformen von Hohlkörpern**

(57) Bei einem Extrusionskopf (1) für das Blasformen von Hohlkörpern aus Kunststoff, bei dem plastifizierter Kunststoff als schlauchförmiger Vorformling aus einem Düsenpalt extrudiert wird, den die Innenseite eines Düsenrings (4) und die Außenseite eines zugehörigen Düsenkerns (5) bilden, die zwecks Einstellung des Düsenpalts mittels Stellgliedern (7, 8) relativ zueinander radial verstellbar sind, weist ein den Düsenring (4) konzentrisch umschließender Zentrierring (2) ein darauf fest angeordnetes erstes Stellglied (7) auf, das den Düsenring (4) direkt in X-Richtung beaufschlagt, und ein rechtwinklig zu dem ersten Stellglied (7) angeordnetes zweites Stellglied (8) beaufschlagt sowohl den Zentrierring (2) als auch gleichzeitig den Düsenring (4) in Y-Richtung.

Fig 1



EP 0 873 845 A2

Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Extrusionskopf für das Blasformen von Hohlkörpern aus Kunststoff, bei dem plastifizierter Kunststoff als schlauchförmiger Vorformling aus einem Düsenspalt extrudiert wird, den die Innenseite eines Düsenringes und die Außenseite eines zugehörigen Düsenkerns bilden, die zwecks Einstellung des Düsenspalts mittels Stellgliedern relativ zueinander radial verstellbar sind.

Durch die DE-A 35 12 097 ist zur Herstellung von Schläuchen, insbesondere von Isolierhüllen für elektrische Kabel oder Leitungen aus plastisch verformbaren Isolierstoffen, ein Extruderspritzkopf bekanntgeworden, bei dem Teile der Spritzwerkzeuge durch vier am Umfang der Matritze oder Pinole gleichmäßig verteilte Stellmittel zum Zentrieren des Werkzeugs quer zur Ausstoßrichtung verstellbar sind. Die Zentrierung ist zur Einhaltung einer konzentrischen Ausformung des Extrudats erforderlich. Bei diesem bekannten Extruderspritzkopf sind die Stellmittel als hydraulisch arbeitende Stellkolben ausgebildet, wobei je zwei in einer Richtung, d.h. X- bzw. Y- Achse arbeitende Kolben gleichzeitig von einem Steuerkolben mittels eines Zweikantenführers und entsprechender Steuerleitungen betätigt sind. Hiermit läßt sich eine Korrektur bzw. Zentrierung in einer Hauptrichtung, d.h. entweder in der X- oder in der Y-Achse mit einer Einstellung erreichen, weil die beiden in jeweils derselben Hauptrichtung arbeitenden Stellkolben durch ihre Hydraulik untereinander so verbunden sind, daß sie nur einen Einstellbefehl benötigen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen gattungsgemäßen Extrusionskopf so zu gestalten, daß sich mit weniger baulichem Aufwand eine verbesserte Krafteinleitung bei vorzunehmenden Korrekturen erreichen läßt.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß ein den Düsenring konzentrisch umschließender Zentrierring ein darauf fest angeordnetes erstes Stellglied aufweist, das den Düsenring direkt in X-Richtung beaufschlagt, und ein rechtwinklig zu dem ersten Stellglied angeordnetes zweites Stellglied sowohl den Zentrierring als auch gleichzeitig den Düsenring in Y-Richtung beaufschlagt. Es ist hierbei erkannt worden, daß mit den beiden in vorteilhafter Weise eine kreuztischartige Verschiebeeinheit bildenden Stellgliedern eine Krafteinleitung an zwei um 90° zueinander versetzten Stellen und eine gewünschte Verschiebung der Düse in jede Richtung zu erreichen ist, wenn neben der vorgesehenen direkten Krafteinleitung in der einen Hauptrichtung (X-Richtung) der Extrusionskopf weiterhin mit einem äußeren Zentrierring ausgebildet ist. Dieser läßt sich nämlich in die andere Hauptrichtung verstellen, und zwar unter gleichzeitiger mittelbarer Verstellung des Düsenringes in dieselbe Richtung, wobei das fest auf dem Zentrierring angeordnete erste Stellglied diese Verstellung entsprechend mitmacht. Um den

Düsenring relativ zu dem Düsenkern quer zur Ausstoßrichtung des Vorformlings einzustellen, sind somit nur noch zwei und nicht mehr vier Stellglieder erforderlich. Die Zentrierung kann hierbei vor Produktionsbeginn einmalig vorgenommen werden und dann während der Produktion unverändert bleiben oder sie kann nach einem vorgegebenen Profil während des Ausstoßes eines Vorformlings durchgeführt werden.

Eine bevorzugte Ausgestaltung der Erfindung sieht vor, daß einem Krafteinleitungsmittel des ersten Stellgliedes ein in dem Düsenring festgelegter Beaufschlagungsbolzen und einem Krafteinleitungsmittel des zweiten Stellgliedes ein durch den Zentrierring hindurchgeführter, mit seinem vorderen Ende dem Außenmantel des Düsenringes frei zugewandter Führungsbolzen zugeordnet ist, wobei zwischen dem Führungsbolzen und dem Zentrierring eine mittelbare Kraftschlußverbindung besteht. Diese nimmt Kräfte in Y-Richtung auf und überträgt die Verstellbewegung über den Zentrierring auf die Düse. Die Verstellung bzw. Zentrierung läßt sich wahlweise mechanisch, z.B. mittels einer handverstellbaren Vorrichtung, elektromotorisch oder hydraulisch durchführen. Bei dem Krafteinleitungsmittel kann es sich daher beispielsweise um einen Kolben eines Hydraulikzylinders oder eine rotierende, auf einer Gewindespindel angeordnete Mutter handeln, die elektromotorisch bzw. mechanisch angetrieben wird, wobei eine Rotationsbewegung über geeignete Mittel in eine axiale Verstellung der Gewindespindel umgewandelt wird. Der am Düsenring festgelegte, in diesen vorteilhaft eingeschraubte Beaufschlagungsbolzen ist in einem zwischen dem Düsenring und dem Zentrierring vorgesehenen, ortsfesten Haltering des Extrusionskopfes mit Spiel angeordnet, so daß der der direkten Beaufschlagung des Düsenringes in X-Richtung dienende Beaufschlagungsbolzen im Rahmen dieses Spiels die von dem Düsenring und dem Zentrierring gleichzeitige Verstellbewegung in Y-Richtung bei Betätigung des zweiten Stellgliedes mitmachen kann.

Eine Ausgestaltung der Erfindung sieht vor, daß die beiden Stellglieder einschließlich ihrer Krafteinleitungsmittel baugleich sind. Die Herstellung und Lagerhaltung sowie auch die Montage sind damit erheblich vereinfacht. Dieses wird weiterhin dadurch unterstützt, daß die beiden Stellglieder mit einem Parallelgestänge am Extrusionskopf befestigt sind, das zudem insbesondere für eine mittige Krafteinleitung sorgt. Hierbei ist gegebenenfalls lediglich darauf zu achten, daß von den vorteilhaft als Parallelgestänge verwendeten Gewindebolzen diejenigen des ersten, auf den Beaufschlagungsbolzen für die X-Richtung einwirkenden ersten Stellgliedes kürzer sind, da sie mit einem vorderen Gewindeabschnitt in den Zentrierring eingeschraubt werden, während hingegen die Gewindebolzen des zweiten Stellgliedes länger sind und mit ihren vorderen Gewindeabschnitten in den ortsfesten Haltering des Extrusionskopfes eingeschraubt werden; gleichwohl könnten für beide Stellglieder auch gleichlange Parallelgestänge eingesetzt

werden.

Weitere Vorteile und Merkmale der Erfindung ergeben sich aus den Ansprüchen und der nachfolgenden Beschreibung von in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispielen des Gegenstandes der Erfindung. Es zeigen:

- Fig. 1 in schematischer Darstellung die Vorderansicht - gesehen in Pfeilrichtung "A" gemäß Fig. 2 - eines Extrusionskopfes mit zwei kreuztischartige Verschiebeeinheiten bildenden Stellgliedern;
- Fig. 2 eine Teil-Längsansicht des Extrusionskopfes gemäß Fig. 1 mit mechanisch, von Hand zu verstellenden Stellgliedern, schematisch dargestellt; und
- Fig. 3 eine der Fig. 2 entsprechende Darstellung, mit demgegenüber hydraulischen Stellgliedern, schematisch dargestellt.

Ein Extrusionskopf 1 für das Blasformen von Hohlkörpern aus Kunststoff weist konzentrisch ineinander eingebaut einen - von außen nach innen - Zentrierring 2, einen ortsfesten Haltering 3 und einen Düsenring 4 auf, dessen Innenseite zusammen mit der Außenseite eines dazugehörigen Düsenkerns 5 einen Düsenpalt 6 (vgl. die Figuren 2 und 3) definiert. Zur Zentrierung des Extrusionskopfes 1 und damit zur Einhaltung einer konzentrischen Ausformung des aus dem Düsenpalt 6 austretenden Vorformlings sind zwei um 90° zueinander versetzte Stellglieder 7 bzw. 8 vorgesehen; diese erlauben es, durch direkte Krafteinleitung den Düsenring 4 in den beiden Hauptrichtungen, d.h. in der X- und der Y-Achse zu verstellen.

Von den beiden baugleichen Stellgliedern 7, 8 dient das erste Stellglied 7 zum Einstellen des Düsenringes 4 in Richtung der X-Achse. Es besitzt ein aus zwei mit einem vorderen Gewindeabschnitt 10 in den Zentrierring 2 eingeschraubte Gewindebolzen 11 bestehendes Parallelgestänge als Traggestell und weist ein Krafteinleitungsmittel 12 auf, das gemäß einer ersten Ausführung nach Fig. 2 aus einer Spindelanordnung besteht, bei der die Rotationsbewegung einer Mutter 13 mit geeigneten, an sich bekannten Mitteln bzw. Maßnahmen in eine axiale Verstellbewegung (vgl. in den Figuren 1 und 2 den Pfeil 14) einer Gewindespindel 15 umgewandelt wird. Die Rotationsbewegung der Mutter 13 wird bei dieser Ausführung über ein nicht dargestelltes Handrad und eine Antriebsgestängeverbindung 16 mittels Getriebe mit starker Übersetzung in das Stellglied 7 - und auch in das zweite Stellglied 8, für das ein separates Handrad vorhanden ist - eingeleitet; statt der manuellen Handeinstellung könnte alternativ ein elektromotorischer Antrieb vorgesehen werden. Das Krafteinleitungsmittel 12 wirkt auf einen Beaufschlagungsbolzen 17 ein, der durch den Zentrierring 2 sowie den

Haltering 3 - dort mit Luft bzw. Spiel 18 (vgl. Figur 1) - hindurchgeführt und mit einem vorderen Gewindeabschnitt 19 in den Düsenring 4 eingeschraubt ist.

Anders als das Stellglied 7 ist das für die Einstellungen in der Y-Achse zuständige Stellglied 8 im Ausführungsbeispiel mit den vorderen Gewindeabschnitten 20 von das Parallelgestänge bildenden Gewindebolzen 21 in den ortsfesten Haltering 3 eingeschraubt. Das Krafteinleitungsmittel 22 entspricht dem des Stellgliedes 7, d.h. es umfaßt eine rotierende Mutter 13 und eine in Pfeilrichtung 14 axial zu verstellende Gewindespindel 15 (vgl. Figur 2). In diesem Fall wirkt die Gewindespindel 15 und damit die axiale Verstellkraft allerdings auf eine Kraftschlußverbindung 24 in Form eines platten- bzw. scheibenartigen Brückengliedes ein, das gemäß Fig. 1 mit zwei Schrauben 25 in dem Zentrierring 2 festgelegt ist. Ein Führungsbolzen 23, der durch den Zentrierring 2 und den ortsfesten Haltering 3 hindurchgeführt ist und mit seinem vorderen Stirnende dem Außenmantel des Düsenrings 4 freiliegend zugewandt ist, sorgt für die Führung des Zentrierrings 2 und unterstützt die mittige Krafteinleitung. Bei Betätigung des Stellgliedes 8 sorgt die Kraftschlußverbindung 24 für eine gleichzeitige Bewegung des Zentrierrings 2 - und über diesen - des Düsenringes 4 in Richtung der Y-Achse. Dies wird sichergestellt, indem sich der Beaufschlagungsbolzen 17 - und das in den Zentrierring 2 eingeschraubte Stellglied 7 - bewegungskonform ebenfalls mit in Richtung der Y-Achse verlagert.

Jeweils in diametraler Zuordnung zu dem Beaufschlagungsbolzen 17 bzw. dem Brückenglied 24 befinden sich in dem Extrusionskopf 1 ein weiterer solcher Beaufschlagungsbolzen 17' bzw. eine weitere Kraftschlußverbindung 24' als Brückenglied mit Schrauben 25. Diese gegenüberliegende Anordnung gewährleistet einerseits die Führung der Lage des in X- oder Y-Richtung verstellten Düsenringes 4; andererseits bietet sie die Möglichkeit, abhängig von den jeweiligen räumlichen Bedingungen am Aufstellort der Extrusionsmaschine die Stellglieder 7 und 8 an diesen Stellen anzubringen. Weiterhin ist es möglich, statt der mechanischen Krafteinleitungsmittel 12 die in Figur 3 schematisch gezeigten hydraulischen Krafteinleitungsmittel 26 vorzusehen.

Patentansprüche

1. Extrusionskopf für das Blasformen von Hohlkörpern aus Kunststoff, bei dem plastifizierter Kunststoff als schlauchförmiger Vorformling aus einem Düsenpalt extrudiert wird, den die Innenseite eines Düsenringes und die Außenseite eines zugehörigen Düsenkerns bilden, die zwecks Einstellung des Düsenpalt mittels Stellgliedern relativ zueinander radial verstellbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß ein den Düsenring (4) konzentrisch umschließender Zentrierring (2) ein darauf fest angeordnete

tes erstes Stellglied (7) aufweist, das den Düsenring (4) direkt in X-Richtung beaufschlagt, und ein rechtwinklig zu dem ersten Stellglied (7) angeordnetes zweites Stellglied (8) sowohl den Zentrierring (2) als auch gleichzeitig den Düsenring (4) in Y-Richtung beaufschlagt. 5

2. Extrusionskopf nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die beiden Stellglieder (7, 8) eine kreuztischartige Verschiebeeinheit bilden. 10
3. Extrusionskopf nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß einem Krafteinleitungsmittel (12; 26) des ersten Stellgliedes (7) ein in dem Düsenring (4) festgelegter Beaufschlagungsbolzen (17) und einem Krafteinleitungsmittel (22; 26) des zweiten Stellgliedes (8) ein durch den Zentrierring (2) hindurchgeführter, mit seinem vorderen Ende dem Außenmantel des Düsenringes (4) frei zugewandter Führungsbolzen (23) zugeordnet ist, wobei zwischen dem Führungsbolzen (23) und dem Zentrierring (2) eine mittelbare Kraftschlußverbindung (24) besteht. 15 20 25
4. Extrusionskopf nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die beiden Stellglieder (7, 8) einschließlich ihrer Krafteinleitungsmittel (12; 26) baugleich sind. 30
5. Extrusionskopf nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die beiden Stellglieder (7, 8) in einem Parallelgestänge (11; 21) angeordnet sind. 35

40

45

50

55